VinylJet 36
印表機快速入門指南

文件批號 219509-10

Eastman Kodak Company, 2003 年著作權所有

KODAK, ENCAD 及 AquaVinyl 是 Eastman Kodak Company 的商標。

其他商標及註冊商標分屬其個別所有者之財產。

本使用手冊不得複印或傳閱、傳播、抄錄、儲存於可擷取系統、或以任何形式或透過諸如電子、機械、磁化或其他任何方式，轉譯成一般語言或電腦語言、或在未取得 Encad, Inc., 6059 Cornerstone Court West, San Diego, CA 92121, U.S.A 書面同意之前，擅自透露予第三方知曉。

部份使用手冊是由 Encad 以光碟或透過網路提供電子版內容。Encad 產品之註冊使用者，若收到電子版使用手冊，可列印一份供個人使用。

版本修訂紀錄

Rev. A　　2003 年 4 月

其他參考材料

除此指南外，下列文件亦隨機提供：

系統光碟片 - 含：

- 《印表機參考指南》(Printer Reference Guide)。此文件載錄本印表機選項之完整參考資訊；
- 《維修指南》。提供您維護印表機的方法；
- Windows 磁碟機
- 公用程式軟體。

目錄

環保考量 6
拆封印表機 6
組裝印表機 6
安裝紅外線燈泡 9
移除運貨保護用材質 13
連接電源 14
設定滾筒溫度 14
設定紅外線燈泡熱度 15
使用控制面板 17
選擇功能表功能 17
設定語言 17
載入塑膠媒體 18
載入橫幅塑膠 24
移動紙匣 25
安裝切割器 25
將防墨墊安裝於服務站內 26
充填貯墨槽 26
檢視墨水匣 28
安裝墨水匣 28
清潔輸墨管 29
列印清潔式樣 34
噴嘴阻塞 36
圖紙縱軸線校準 37
對齊墨水匣 38
墨水匣辨識 40
清潔墨水匣 41
將印表機連上電腦 42
試印 42
繼續列印 42
取消列印 43
維護列印品質 43
開機維護操作 43
註冊印表機 44

此頁設定爲空白頁。

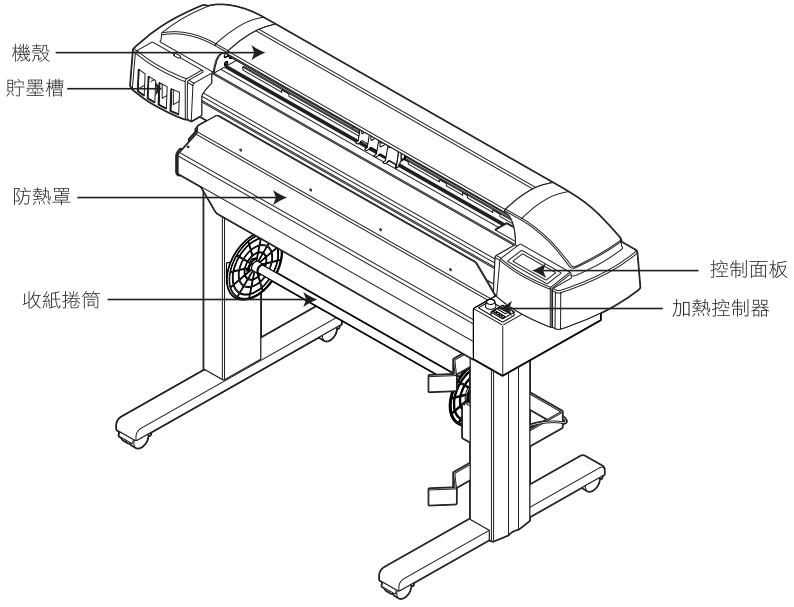
VinylJet 快速入門

恭喜您擁有 VinylJet 大型彩色印表機。本指南提供下列主題之相關細節：

- 拆封並組裝印表機
- 安裝紅外線燈泡
- 載入列印媒體
- 充填貯墨槽
- 安裝墨水匣
- 安裝媒體切割器
- 油墨清洗系統
- 對齊墨水匣。

此印表機專用以列印表面未經塗料、及未經處理之塑膠紙。列印成品不需經過印刷後處理，即能預防因光線及濕氣所引發的褪色效應。

請確認您在著手安裝前，已仔細閱讀整本指南。



環保考量

由於 AquaVinyl 墨水具有高水份含量，此印表機不會排放有害廢氣。**故此，不需加裝特殊排氣設備。**不過，加熱後的塑膠列印媒體及墨水氣味，有些人可能無法接受。

重要事項！ VinylJet 使用加熱滾筒及紅外線燈泡以快乾墨水，因此列印時最好有人在旁監看。請務必將印表機安裝於方便監看列印作業之處。**下班前或三小時內不需列印時，請記得關上印表機。**

拆封印表機

本公司將您的印表機零件分裝於三個包裝箱。

第 1 箱：含印表機與裝備組

第 2 箱：含放置架及墨水匣清潔器

第 3 箱：含墨水設定工具組及紅外線燈

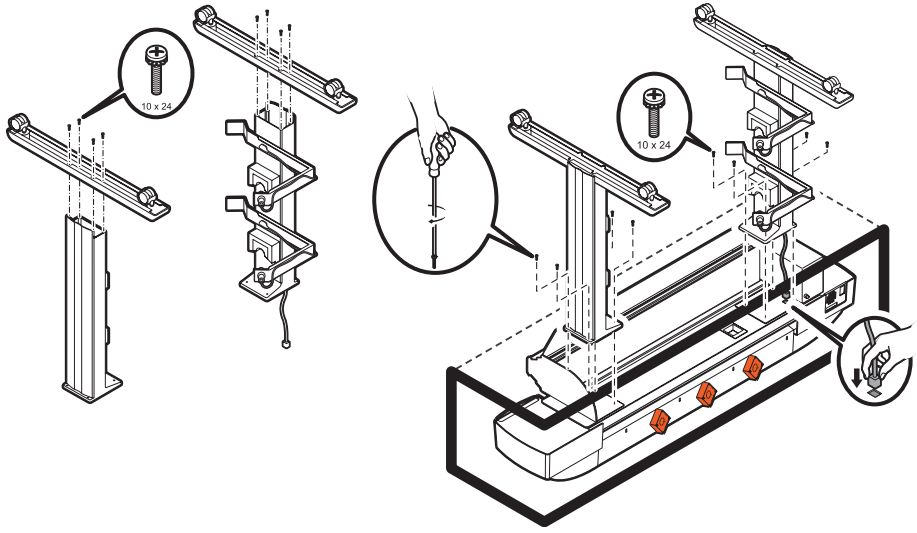
印表機及放置架包裝箱體積較大，重約 140 磅。建議由兩人共同搬運。組裝前，您可能需先測量廳堂及電梯面積，以決定是否該在預定使用地點進行組裝。

組裝印表機

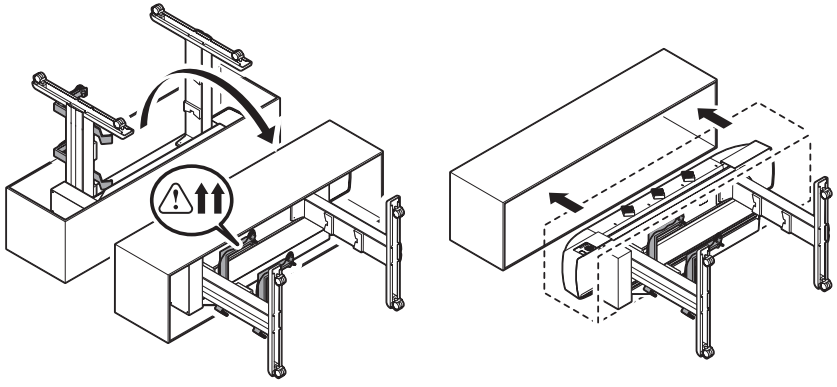
1. 開啟裝有放置架/自動收紙器的箱子。把箱裡的東西全部拿出來，放在身邊易尋處。然後將隨後會用到的螺絲釘，放到前述箱子裡。
2. 找出裝有印表機頭的箱子。開啟該箱，使印表機的底部面朝上。此際暫緩將印表機自箱中取出。
3. 放置架中有一個支柱，正中央設有連接器。（參見下列圖示。）將連接器自支柱插孔拔出，並將固定連接器的包裝移除。將連接器連上印表機頭底部插孔。將支柱定位，使紙卷托架朝向印表機噴頭中心，且與印表機噴頭底部孔對齊。使用裝備組內的十字型螺絲起子，以 8 個 10-24 號螺絲釘將一雙支柱旋上印表機噴頭。在預定連接支柱之處，務必先將包裝清除。

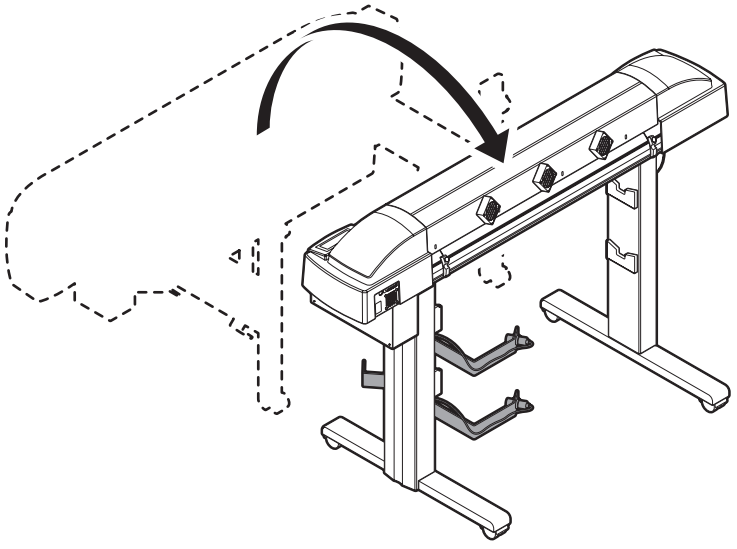
注意：為確保將支柱正確安放於印表機噴頭上，先套上反向角落的螺絲釘。在所有螺絲釘皆安放妥善後，仔細將其一一旋緊。

警告：在連接支柱時，請勿按壓電纜。

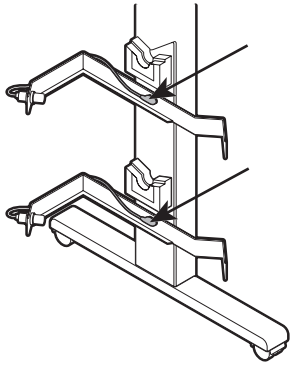


4 建議下列步驟由兩人共同執行。將箱子旋轉 90 度，使列印媒體感應器面朝上。以輕舉方式將印表機移出箱外。將之轉正置放。將組裝完畢的印表機及放置架從箱中取出。將箱子及包裝材料妥善保存，以備日後寄送印表機之用。



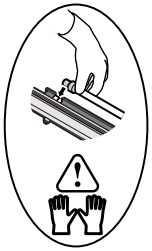


5 檢查列印媒體感應器皆已正確插入右支柱上其相應的連接器中。



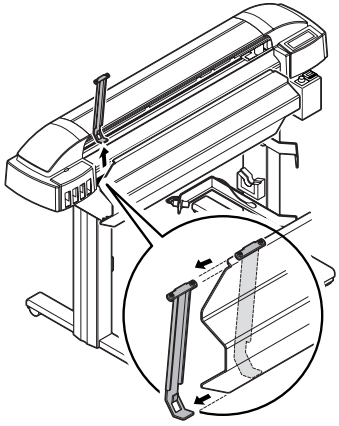
安裝紅外線燈泡

紅外線燈泡是用來乾燥塑膠紙上的墨水。一旦開始列印，燈泡就自動開啓。

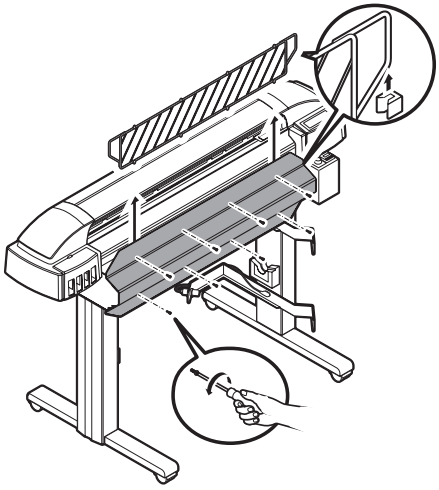


警告：處理燈泡時，請務必戴上本公司提供手套。因爲人體皮膚上的油脂會損害燈泡。

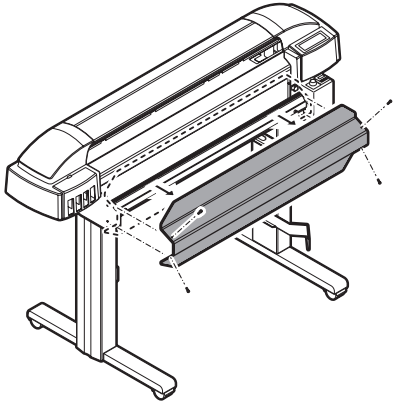
1 將兩個紙邊導引裝置從防熱罩兩端脫除。



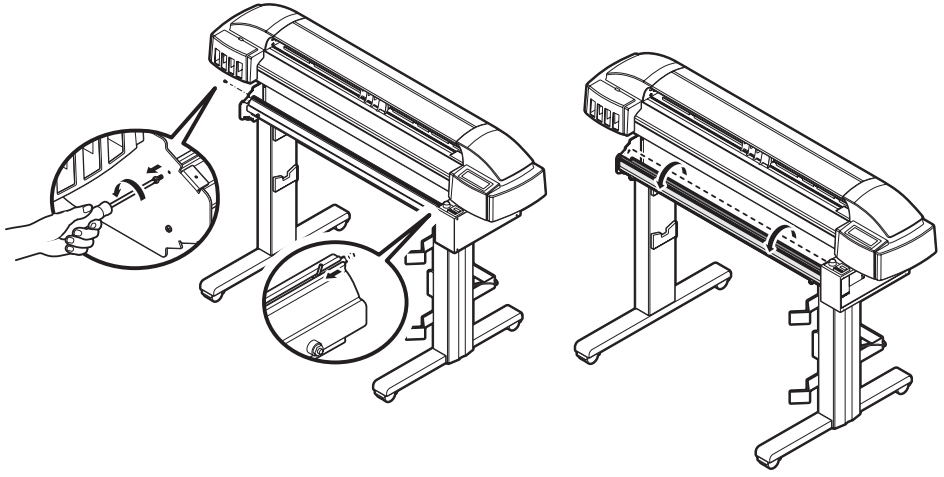
2 請使用裝備組內的十字型螺絲起子，移除連接烘乾架與防熱罩的八枚螺絲釘。在移除最後一枚螺絲釘時，請握住烘乾架。



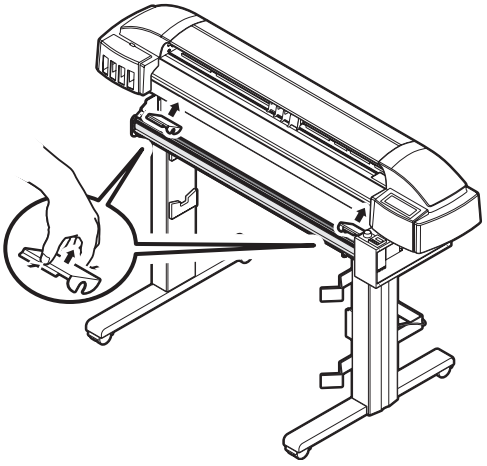
3 移除四枚連接防熱罩的螺絲釘。



4 移除左側頂端螺絲。在印表機右側，放回螺絲釘以將加熱器往下轉。

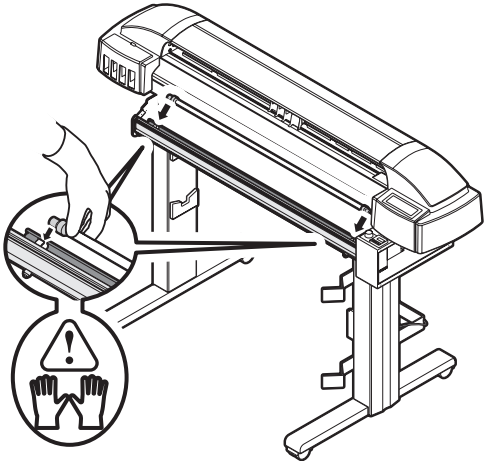


5 擠壓罩蓋底邊並向上旋轉，將兩端罩蓋從燈泡接觸面移除。

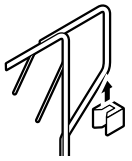


6 將燈泡推入卡榫，並將燈泡置中於接觸面。

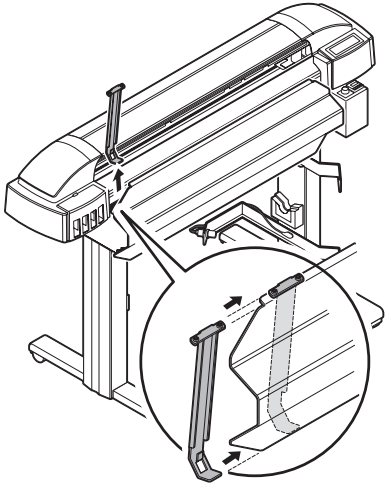
警告：處理燈泡時，請務必戴上本公司提供手套。因爲人體皮膚上的油脂會損害燈泡。

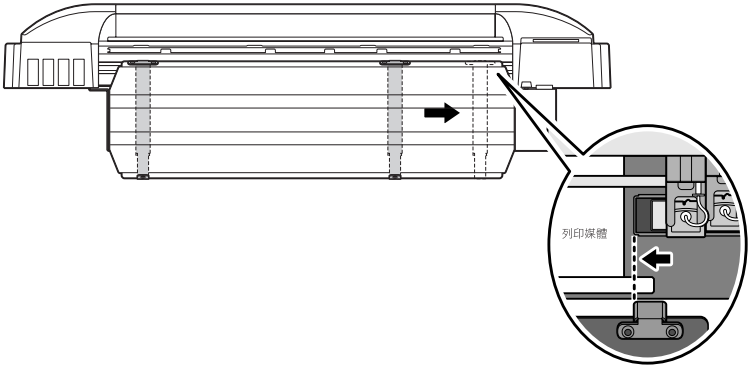


7 反序重新安裝。**注意：更換烘乾架時，請確保在夾緊螺絲釘時，將烘乾架一路輕移至右邊的電源連鎖開關。**

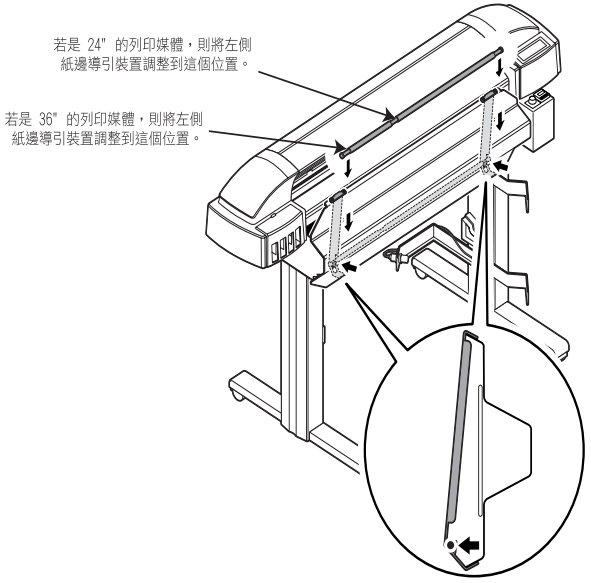


8 將兩個紙邊導引裝置向下輕滑至防熱罩與印表機噴頭之間，重新安裝之。這兩個導引裝置可在您使用紙邊紙鎮時，使列印媒體遠離紅外線燈泡。將導引裝置套進防熱罩底部位置。將右側紙邊導引裝置與服務站對齊。調整左側紙邊導引裝置，使其與 24 或 36 英吋的列印媒體左側紙邊對齊。



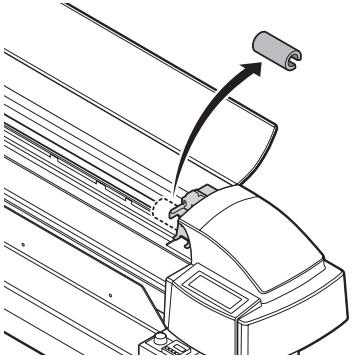


9 將紙邊操作桿安裝於紙邊導引裝置之間，以便在您使用紙邊紙鎮時，確保列印媒體遠離紅外線燈泡。



移除運貨保護用材質

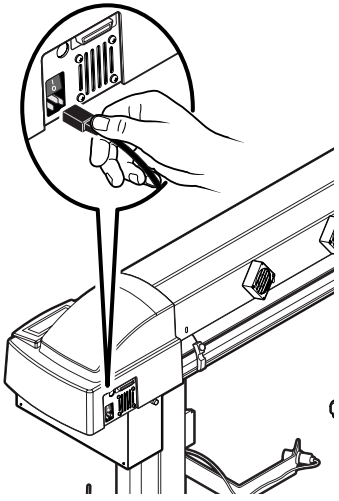
警告：在開啓印表機之前，務必移除保護墨水匣托架用的保麗龍材質，以及保護控制板的膠片。



連接電源

1 請將適用於貴國的電源線 (裝在第 3 箱)，一端插進印表機背後的電源連接器，另一端插進電壓正確的固定插座。

警告！使用專用的 15 amp 220V 的電源線。*請勿使用 115V 電路板。*



2 欲開啟印表機，請將印表機後方的電源開關打開。控制面板將顯示印表機的機型名稱、韌體版本、自我測試時的電源狀態和進度，以及狀態等。

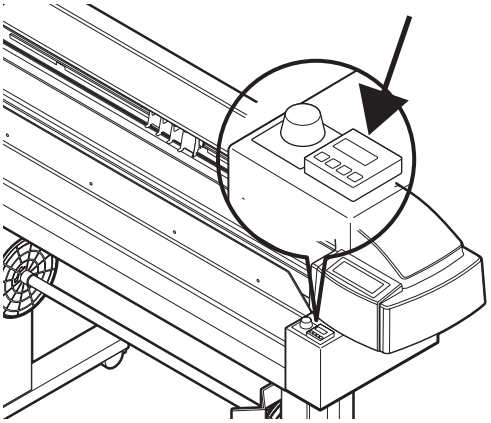
設定滾筒溫度

加熱滾筒是爲了使塑膠紙便於列印。使用控制器右側的按鍵，將滾筒溫度設定爲 65.0° C 。即使電源關閉，此設定仍將保留，因此您未來不需再重設。然而，視環境溫度而定，您可能需要微調滾筒溫度。

注意：列印前，務必讓滾筒加熱器預熱至 65.0° C ± 2.0° C 。

設定滾筒溫度

1 滾筒溫度需設定為 65.0° C！



2 按壓 **Index** 鈕。請按**上昇箭頭** 鈕直到溫度顯示為 65.0° C 為止。然後按 **Enter**。再按 **Index**。此際將顯示溫度加溫至 65.0° C。

設定紅外線燈泡熱度

紅外線燈泡是用以快乾塑膠紙上的墨水。啓動列印作業時，燈泡會跟著自動運作；而列印完成後，燈泡也會自動關閉。但要達到合適的乾燥效果，需要先設定燈泡(請參考下列圖表)。紅外線燈泡調整裝置設於加熱控制器左側。若您不確定輸入電壓伏特數，請先讓專業人士測量之。

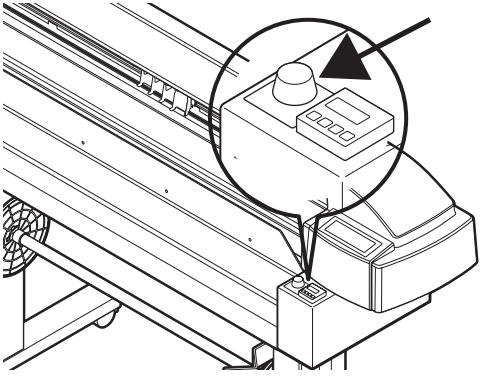
視使用列印媒體、環境溫度或輸入電壓伏特數之不同，您可能需要進行微調以符合前述設定。若熱度太高，可能會影響塑膠列印媒體。熱度太低，又可能導致列印媒體上的墨水乾燥不完成。您需要多方試驗紅外線加熱控制器，以拿捏最適合您作業環境的設定參數。

輸入電壓 伏特 (V)	**輸入** **頻率 (Hz)**	紅外線設定 (%)	
		鑄造式 / 壓光式	橫幅
200	50	80	75
210	50	65	60
220	50	55	50
230	50	50	45
240	50	45	40
200	60	80	75
210	60	65	60
220	60	60	55
230	60	55	50
240	60	50	45

注意： 使用「草圖」模式時，請將刻度往上調校 5% 。

設定乾燥熱度

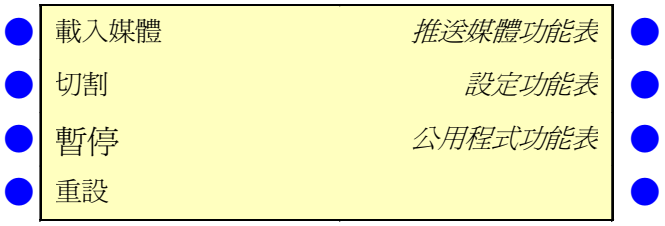
1 有關合宜的刻度設定，請參考上述表格。



2 請調校變阻器刻度，以使指針指向合適的刻度設定。

使用控制面板

印表機右側的控制面板共包含八個按鈕，主要顯示使用模式及設定。您可在此找到設定概況，以便載入列印媒體及墨水匣。功能表選項上的細節已包含於系統光碟片上的《參考指南》。《參考指南》附錄 C 上的功能表樹亦備有印表機全部功能表及所附功能簡介。



顯示功能表有兩種類型：操作功能表提供一系列額外功能表或立即需執行任務，諸如裁紙、載入列印媒體等等。選取項功能表則供您檢視並修改設定值。

選擇功能表功能

欲選取一項功能，請按一下屬意功能旁所顯示的按鈕。

顯示板將列出您所選功能所具備的選項。按一下屬意選項鈕，再按「確定」以接受該選取項。

有些功能表可供您按一下「確定」或「退出」鈕，而返回前一功能表。不過並無供您立即回到頂層功能表的設計。

若要恢復先前設定並退出功能表，可按一下「取消」鈕。

若要取得所有功能表特徵說明，請參考系統光碟片上的《參考指南》。

設定語言

若您有適合的韌體版本，本印表機可以英文、德文、法文、義大利文、葡萄牙文、西班牙文、日文、韓文、繁體中文及簡體中文顯示功能表項目及訊息。

變更語種

1 請按**設定功能表/使用者設定功能表/語種**，然後選取屬意語言。

2 按**確定**。

載入塑膠媒體

本印表機專列印未經表面塗佈或處理過的塑膠紙，諸如上膠壓光塑膠紙、或上膠鑄造式塑膠紙，並符合中心直徑爲 2 英吋，寬度爲 24 英吋或 36 吋的滾筒紙規格。**(適用此印表機的滾筒紙，紙寬不得超過 36 英吋。因爲收紙捲筒無法承載規格更寬的紙捲)。**列印媒體中心直徑若在 3 英吋內，可使用軸心調整器。爲確保進紙直順並避免歪斜，請務必讓列印媒體與滾筒呈現平行狀態。請以滾筒上的載紙線爲導引，協助您正確校準列印媒體位置。請務必僅從背後進紙。請將列印媒體導引設定爲列印媒體寬度。

請依照稍後所指示，在單張列印時使用紙邊紙鎮。至於長時間生產列印，亦可於列印媒體邊接觸收紙捲筒前，使用紙邊紙鎮。之後，再將列印媒體連上收紙捲筒。**在長時間的生產過程中，您必須將列印媒體連上收紙捲筒以確保塑膠紙能完全乾燥。**收紙捲筒會自動將已列印塑膠紙捲上軸心。

在載入列印媒體前，請確保已先選取列印媒體種類、鑄造式 / 壓光紙或橫幅。

選取列印媒體種類

1 請按**設定功能表/紙張選項功能表/選取媒體種類**

2 請選取**鑄造式/壓光式**或**橫幅**。

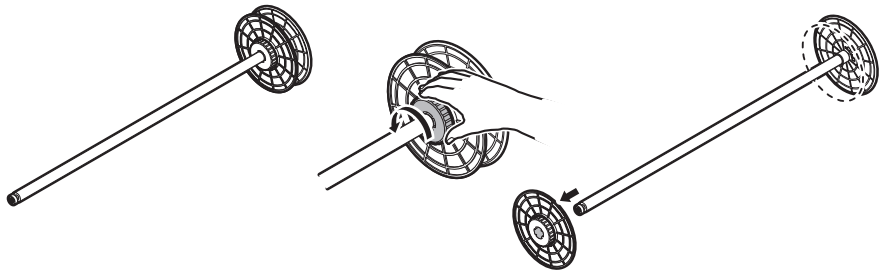
3 按**退出**。

注意：針對取消載入列印媒體，請遵照下列指示。

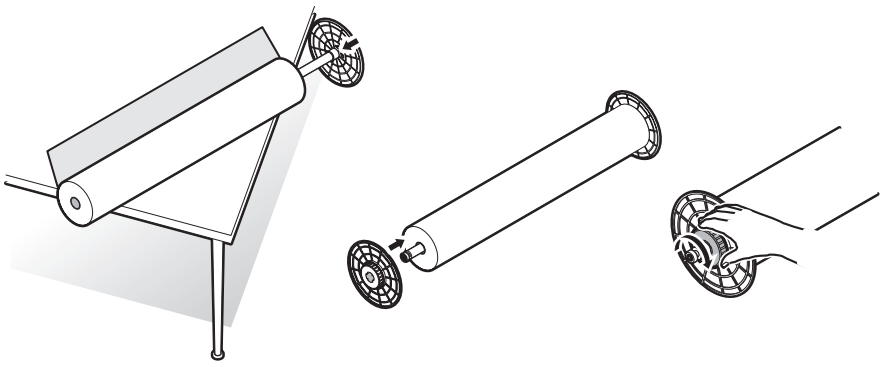
- 請確定列表機右邊支柱上的列印媒體感應器，前無障礙物。
- 滾筒紙可能很重，您也許需要別人協助載紙或取消載紙的動作。
- 若您的滾筒紙有皺摺或紙邊受損，請在載紙前先裁掉受損部份，以避免引起夾紙狀況。
- 若印表機與滾筒加熱器已一起閒置約一小時以上，塑膠紙會因熱而變形，所以您應該在列印前，將列印媒體往前推進 6-12 英吋。

載入滾筒紙

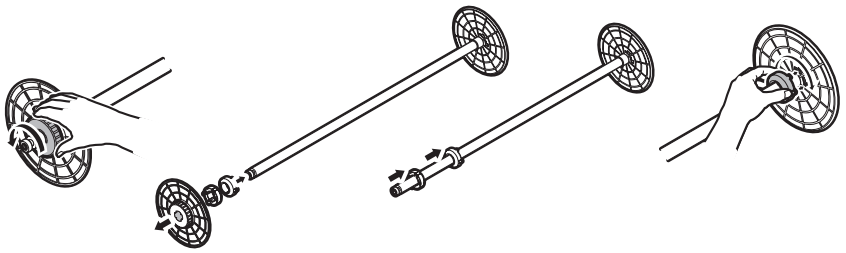
1 在進紙捲紙器上，滑動列印媒體導引直至其軸心，並將鎖定轉輪旋緊，以固定列印媒體。



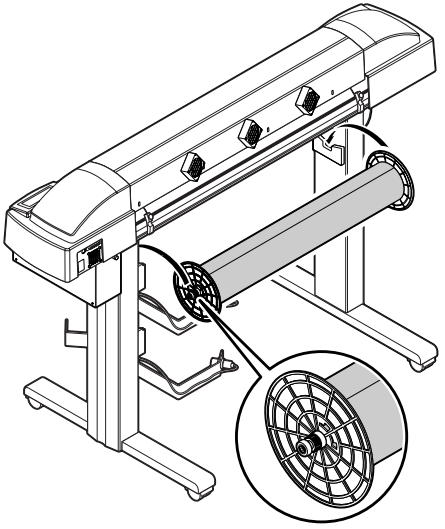
2 將列印媒體放在桌上，並將捲紙筒插進紙捲中心。連上並旋緊鎖定轉輪。



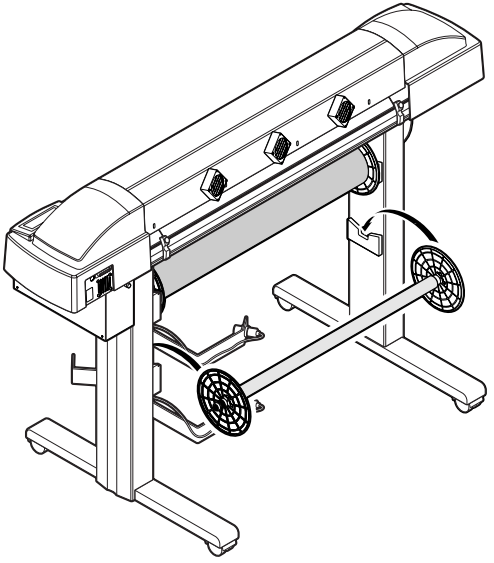
3 若您的列印媒體捲中心直徑超過 2 英吋，請使用所示軸心調整器。軸心調整器可承載廣達 3 英吋的紙捲。



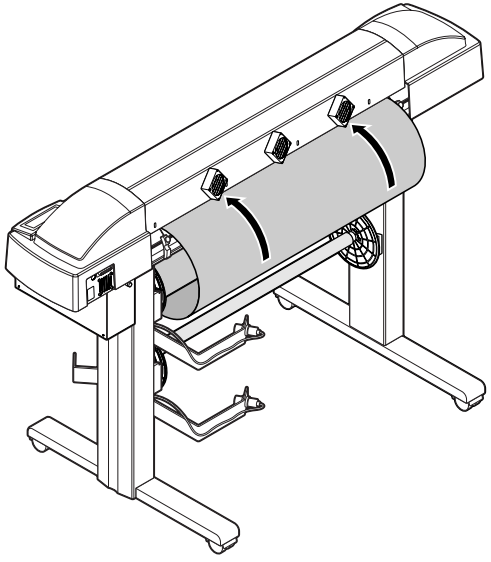
4 將列印媒體捲安裝至印表機上。



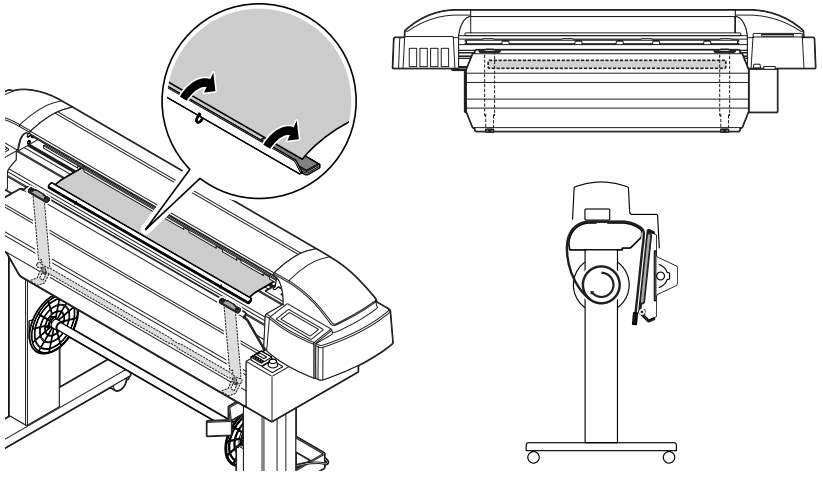
5 在將捲紙器插進放置架前，將空的列印媒體滾軸裝上收紙捲紙器。將捲紙器一端插進捲紙器支柱左端空間，另一端插進支柱右端。請確保捲紙器齒輪與支柱齒輪呈現連動狀態。



6 將列印媒體的紙邊插入印表機背部，並將列印媒體邊與滾筒上的校準刻度對齊。繼續將列印媒體上推至印表機內。幾秒過後，印表機會感應到列印媒體的存在，然後即會自動進紙。請確保已進紙完成，這樣列印媒體才能通過紅外線燈泡安全罩。



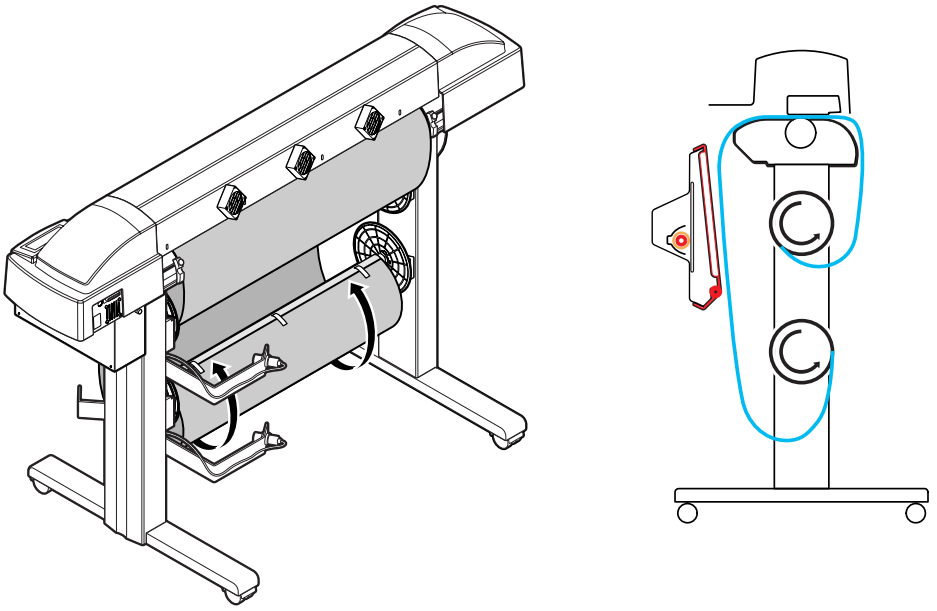
7 將列印媒體於紙鎮桿之間滑動，將紙邊紙鎮套上列印媒體邊。如此可保列印媒體呈現平直狀態，並確保在列印過程中，紙不會碰到紅外線桿。列印媒體推進至收紙捲筒時，您便可移除紙邊紙鎮並將紙邊連附上收紙捲筒。



注意： 請確保列印媒體軸心已安裝於收紙捲筒。將列印媒體的紙邊，以三片膠帶連附上收紙捲筒：軸心的左邊、右邊及中心位置。請確定列印媒體邊與收紙捲筒保持齊整。請依下列圖示定位您的列印媒體。

注意：若要正確操作此印表機，您必須使用收紙捲筒。

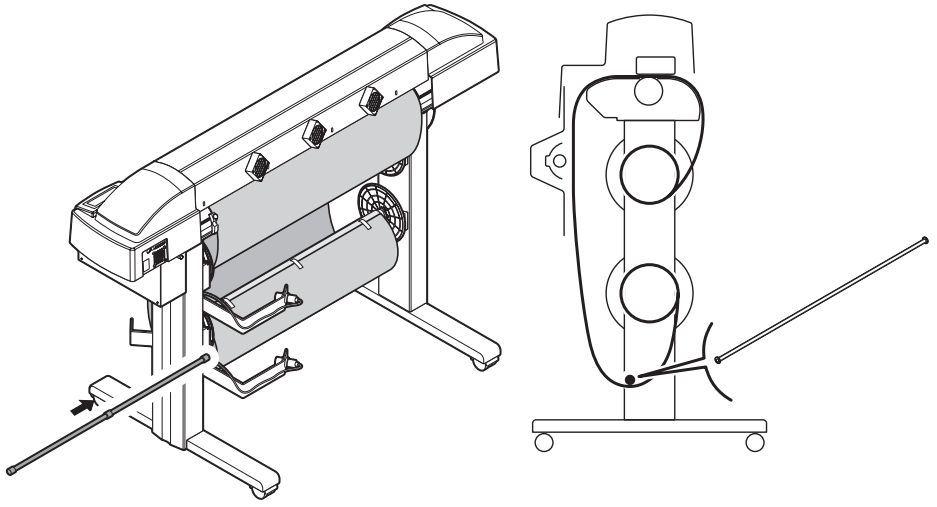
將列印媒體右側與滾筒上的對齊標記對齊。在收紙捲筒上，將其與列印媒體軸心左邊相連。在滾軸上放置端點罩蓋時，在其與紙張軸心間留一空隙。如此可防止橫幅列印媒體與滾軸夾纏在一起。請預留 ¼ 至 ½ 英吋的空隙，以供列印媒體移動。



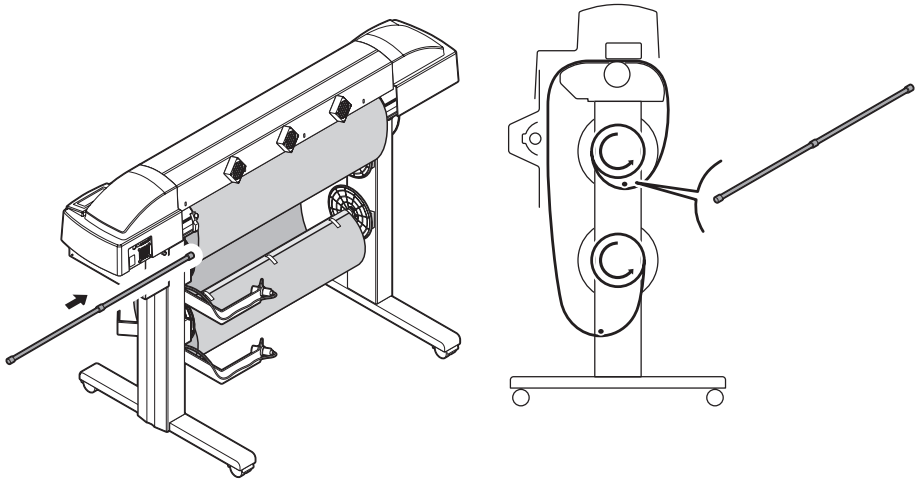
在列印過程中，列印媒體會迴轉於收圖紙縱軸線心前，而印表機支柱上的感應器可以偵測到。然後收紙捲筒就會啟動，將列印媒體捲起來。請確保進紙位置為上圖所示，介於紅外線燈泡組件及滾筒之間。

記得確保感應器前無障礙物！

8 將收紙迴路壓力桿置於收紙迴路內的列印媒體上，以確保列印媒體具有常壓並與紅外線燈泡保持固定距離。務必使用配合列印媒體寬度 (24 或 36 英吋) 的壓力桿。



9 將進紙迴路壓力桿置於進紙迴路內的列印媒體上，以確保列印媒體具有常壓並與紅外線燈泡保持固定距離。壓力桿只有一種尺寸。請確保您將該桿置中於列印媒體面。



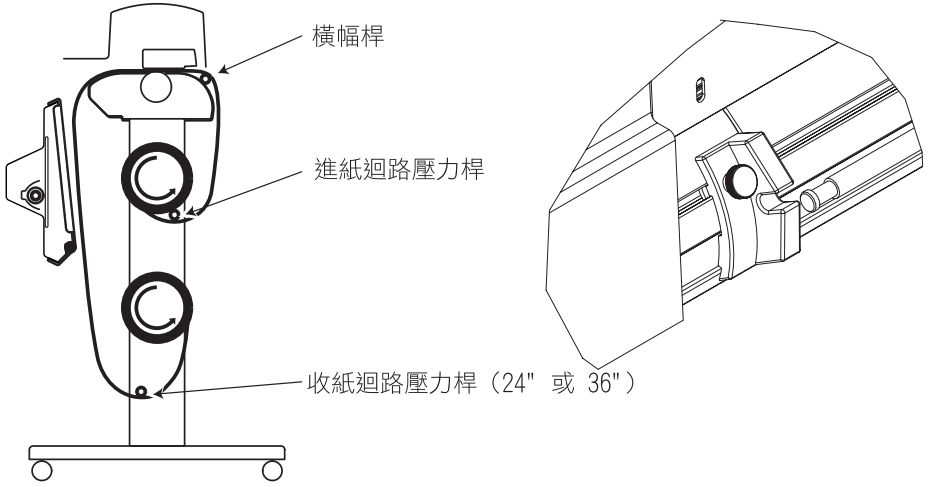
10 調整印表機背後的列印媒體邊導引裝置。1/16 英吋的間隔是最佳狀態。

警告！定期檢查列印媒體，並調整收紙捲筒以防止夾纏。

載入橫幅塑膠

橫幅塑膠需要配合使用橫幅桿，以利將橫幅塑膠自滾筒中提起，協助導進列印媒體。將橫幅桿依下列所示插進列印媒體導引裝置。

注意：確定您在載入橫幅材質前，的確是選取**橫幅**爲列印材質。**設定功能表 / 紙張選項功能表 / 選取媒體種類 / 橫幅**。



取消載入收紙捲筒

1 移除收紙迴路壓力桿。

2 按**切割**以裁切列印媒體。

注意：裁切列印媒體時，會略過左側第一吋處。您可使用剪刀完成裁紙。請勿使用剃刀或他類工具裁紙，因為這樣可能損傷滾筒。

3 將已列印或未使用列印媒體捲進收紙滾筒。

4 將列印媒體及軸心移出印表機外。

5 釋放可調捲筒導引裝置。

移動紙匣

墨水匣在未使用時，是處於印表機右側之服務站。此裝置可封閉墨水噴嘴，防止墨水風乾。開啓電源後，請選取控制面板上的 **公用程式功能表 / 存取墨水匣**，以將墨水匣托架自服務站上移開，方便您安裝、變更、調整或清潔墨水匣，變更切割器或清潔服務站。

! **請勿手動移動墨水匣托架，以免損害印表機。**

安裝切割器

位於墨水匣的切割器是負責裁切滾筒紙。本公司所運送的印表機已預先安裝了切割器。若有需要，請以下列步驟更換切割器。

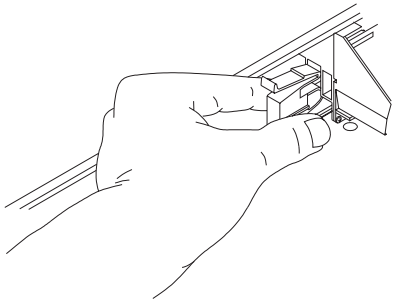
! **請小心處理您的切割器以免受傷。**

! **若裁刀磨損，裁切列印媒體時很可能造成夾紙，以及切線不平整的現象。此時您可更換切割器以避免同樣情形。請勿自行用其他裁刀，於印表機上裁切列印媒體，因為這樣可能會嚴重損傷滾筒，並使您失去享受保固的資格。**

⇨ 安裝切割器

1 請按**公用程式功能表/存取墨水匣**以將墨水匣托架移出服務站外。

2 切割器在印表機內的位置，剛好是墨水匣托架左側。欲移除切割器，請下推切割器把手並將其拉出。若欲安裝新切割器，請將新切割器推進槽孔，使其與該處緊合。

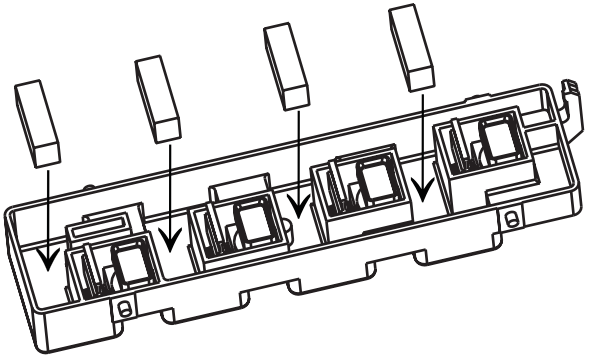


3 請按**公用程式功能表/存取墨水匣**以將墨水匣托架移進服務站內。這樣能確保切割器刀面處於原點位置。

將防墨墊安裝於服務站內

印表機是隨同小型防墨墊交貨，您必須遵照下列圖示將其安裝於服務站。每列印 10 小時或當防墨墊開始濺滿墨水之際，您就應該丟棄該防墨墊，並安裝新墊。

注意：安裝防墨墊時，務必將其完全推至服務站底部。



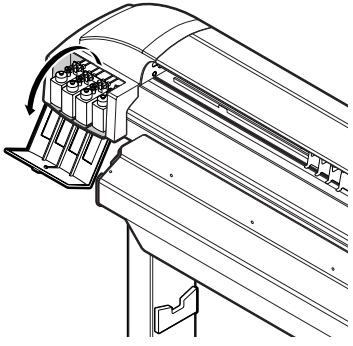
充填貯墨槽

拜四個貯墨槽容量超大之賜，此印表機可供長時間且不間斷的列印作業。貯墨槽是處於印表機的左側。

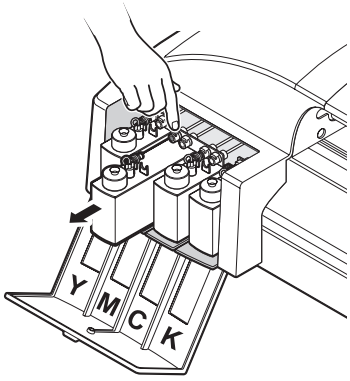
注意：當墨水存量下降至 50ml 或從底端算起 1/4 英吋處之際，請重新充填貯墨槽。若坐視墨水存量降至上述標準之下，因空氣湧進輸墨管而失壓的風險性也會隨之高漲。

充填貯墨槽

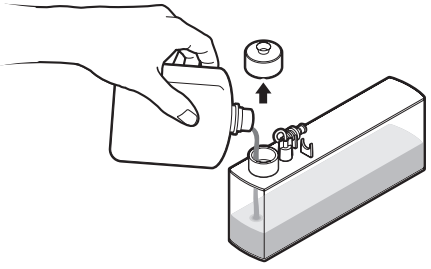
1 請開啟貯墨槽門。



2 推進活塞鈕以釋放貯墨槽。將貯墨槽往前滑動。

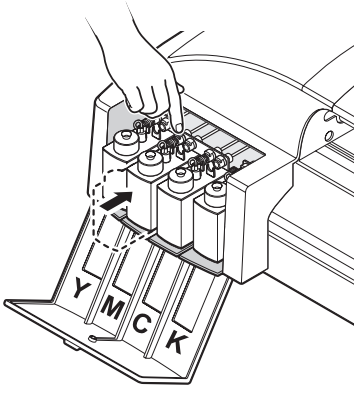


3 起出貯墨槽罩蓋螺絲釘並移除之。一次只開啟一個貯墨槽，以避免各色墨水混染。



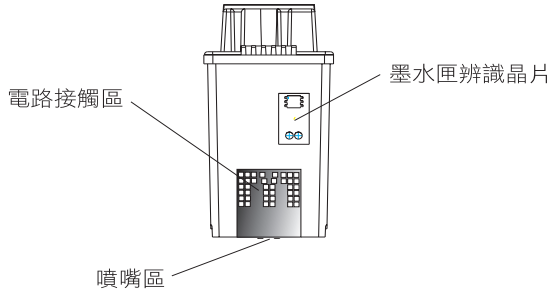
4 請確保各墨水顏色與貯墨槽對應，然後倒入正確墨色。

5 對其他貯墨槽重覆同樣動作並更換罩蓋。將貯墨槽放回置放處，並將活塞壓回初始位置。



檢視墨水匣

在安裝墨水匣前，請檢視各匣。



ÀËÐ-ðÞÆ°ÔSX

1 檢查內含墨水匣的封裝袋表面是否有滲漏。若有滲漏， **請勿使用內附墨水匣**。將墨水匣連同封袋退回公司，以取得保固契約所允諾的新貨。

2 將墨水匣自封袋中取出。請確保藍色膠帶連附在墨水匣的噴嘴帶。 **此時請勿移除膠帶！稍後再做移除動作。**

3 請將負責固定導管組件於墨水匣側的膠帶移除。

4 檢查墨水匣上的 IC 晶片。確定其存在無虞，並大約位於如下圖所示位置。若任何墨水匣遭到損傷，請聯絡授權經銷商以討論退貨/更換新貨事宜。

安裝墨水匣

此印表機使用的是專屬墨水匣。其與他種印表機型所用墨水匣並不相容。若使用他種墨水匣，可能會損傷印表機及 / 或使其無法發揮列印功能。隨機所附墨水匣已預先充填並經清潔過。在安裝墨水匣時，請勿中斷與其相連的導管組件。

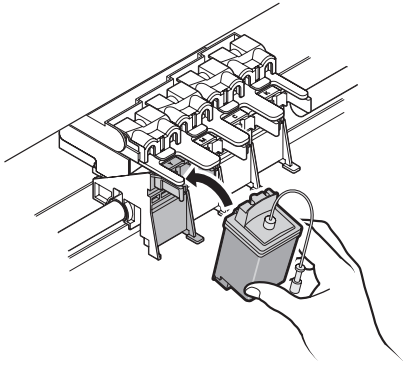
- **請勿碰觸墨水匣的噴嘴區或電路接觸區。**
- **每次只安裝一種墨水顏色，以避免混染。**
- **確定您在四個格位中都有墨水匣。各格位皆裝有無墨水匣後，印表機才能運作。**
- **警告：請勿以手動方式移動墨水匣托架。無意中移動墨水匣托架，可能會因此受傷。**

安裝墨水匣

1 開啟印表機電源後，請按 **公用程式功能表/存取墨水匣**將墨水匣托架移至允許更換墨水匣之處。

警告：請勿將導管組件自墨水匣頂端移除，也不要移除噴嘴金屬板上的藍膠帶。此際請勿將墨水匣頂端的導管組件連上墨水匣托架。

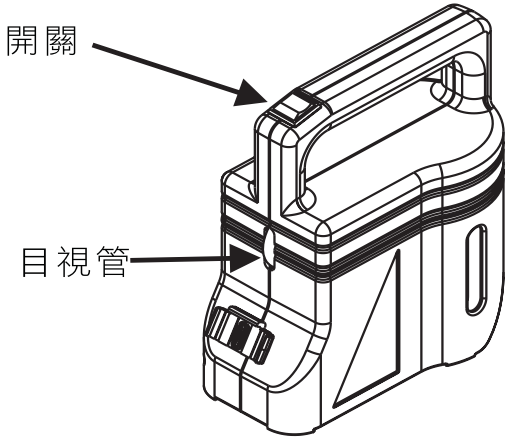
2 請先將墨水匣底部安裝至墨水匣托架上的正確槽孔。然後上傾墨水匣直至其歸位。確保墨水匣亦已緊密定位。



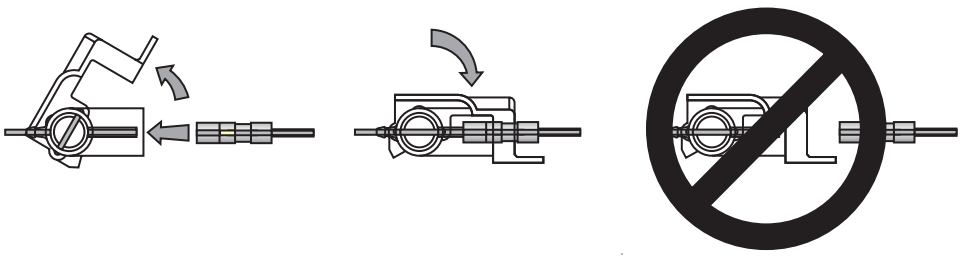
3 針對各墨水匣重覆上述操作。

清潔輸墨管

在充填貯墨槽並安裝墨水匣後，您必須清潔每條輸墨管，以使墨水得以經過輸墨管流入墨水匣。墨水匣清潔器已隨機附上。繼續下列動作前，請確保上述清潔器裝有電池。(有關安裝電池資訊，請參考系統光碟上的《維修指南》。)



您的印表機在墨水匣托架上附有輸墨管關閉活塞。當活塞被推至豎直位置時，墨水匣托架上的輸墨管便會關閉。如此一來，在連接墨水匣導管組件時，就能藉此維持負壓。



注意：列印時若需使用一種以上的彩色墨水，請確保在運用第二種顏色前，已將墨水匣清潔器上多餘墨水拭除，以避免混色。

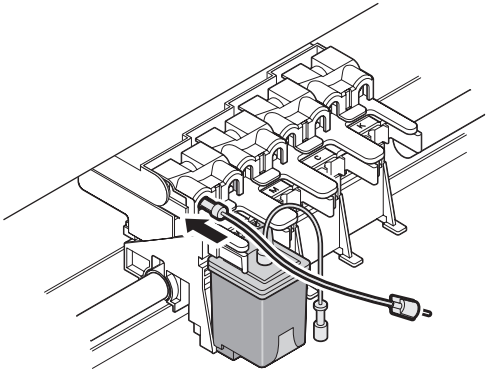
! 警告：請勿以手動方式移動墨水匣托架。無意中移動墨水匣托架，可能會因此受傷。

清潔輸墨管

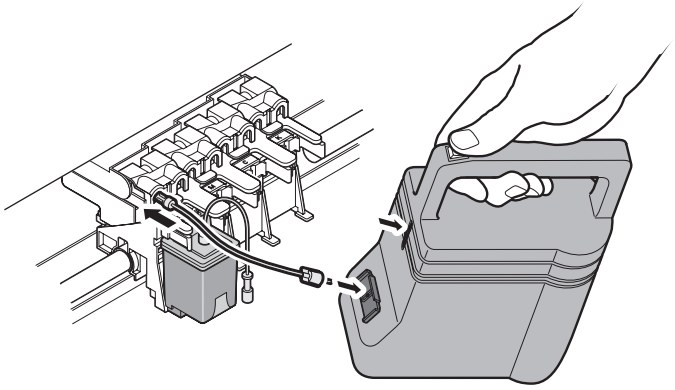
1 **上推**關閉活塞，以關閉輸墨管。

2 請將備份導管組件連接器插入墨水匣托架上的關閉活塞。每個墨水匣都有兩個連接器 -一個是藍色，另一個是灰色。請確保導管組件所插入的連接器顏色與貯墨槽一樣。

3 **下壓**關閉活塞，以開啟輸墨管。



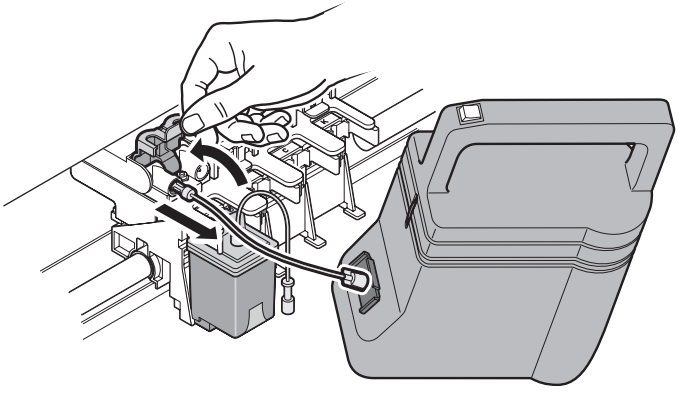
4 將導管插入墨水匣清潔器的小孔中。



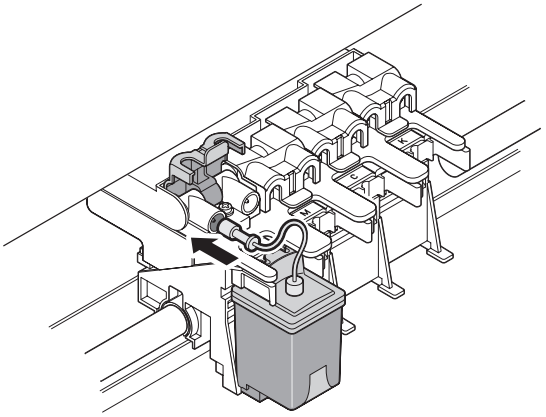
5 按下墨水匣清潔器按鈕，以啟動抽取器並將貯墨槽中的墨汁吸入導管中。

6 若您在墨水清潔器目視管中可見墨水〔不超過 60 秒〕，請**上推**關閉活塞以關閉輸墨管，並將導管組件自關閉活塞中移除，您可將之丟棄或保留做為備份導管。

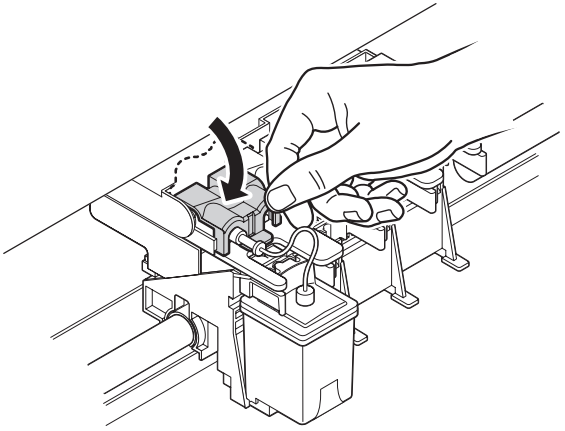
注意：一旦自輸墨管中移除，持續按壓墨水匣清潔器按鈕幾秒鐘，以避免清潔器滲漏。



7 將墨水匣上的導管組件與墨水匣托架上的關閉活塞連接。



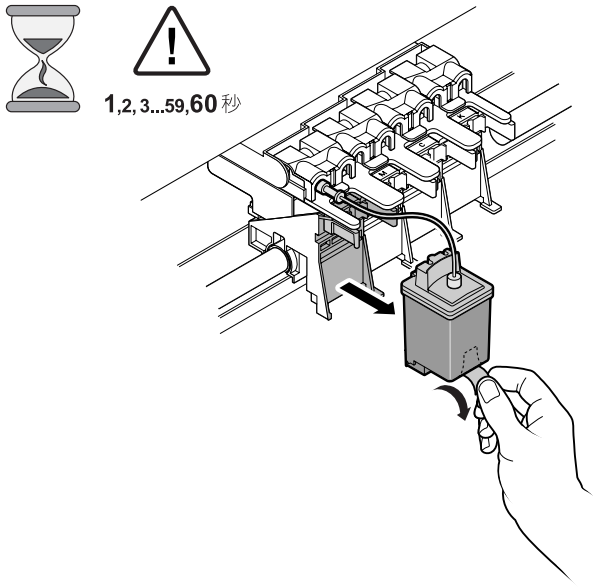
8 **下壓**關閉活塞，以開啟輸墨管。



9 等候 60 秒，讓墨水壓力穩定下來。將墨水匣自墨水匣托架移除，並將藍膠帶自墨水匣的噴嘴金屬板一帶移除。

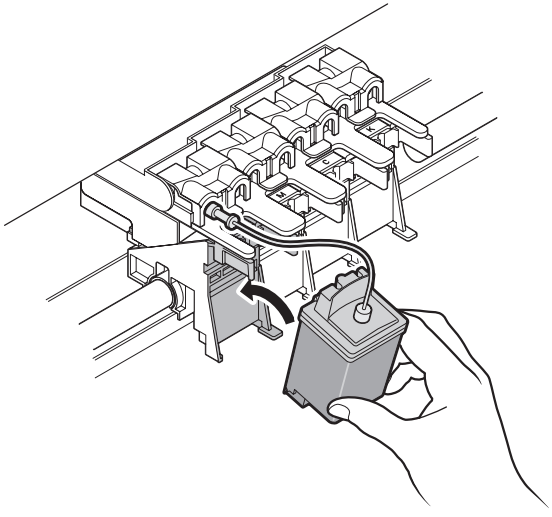
注意： 您應該會看見墨水流入墨水匣。如果情形並非如此，墨水匣必定尚未清潔過。這時您就需要清潔墨水匣，使墨水得以自貯墨槽吸出，一路通過墨水匣。請參閱本指南稍後所載*清潔墨水匣*部份。

警告！千萬別將墨水匣往上傾斜超過 30 度。因為這樣會讓墨水匣失去壓力。



檢查噴嘴金屬板上的墨水。若噴嘴金屬板持續滲漏，即表示墨水匣失去真空狀態，或輸墨管中出現空氣滲漏。如果只是少量墨水，您可用沾濕且不含麻料的布擦拭噴嘴金屬板。

10 然後重新將墨水匣安裝至墨水匣托架。



11 針對每道使用過的輸墨管重覆相同動作。

12 按**公用程式功能表/存取墨水匣** 以將墨水匣托架回復至服務站。

13 開啟電源後，請將滾筒加熱器加温至 65° C。然後依照本指南稍後所載，列印清潔測試式樣。若有需要的話，請手動避開〔調校〕電力有缺陷的噴嘴。本指南稍後也會提到手動調校一節。

14 一旦全部墨水匣開始正確運作後，您就需要校準並對齊墨水匣。請遵照之後所載*圖紙縱軸線校準*及*對齊墨水匣*程序。

列印清潔式樣

在列印之前及列印期間，印表機會在服務站擦拭墨水匣噴嘴。此功能可供使用者於列印期間或在各項列印作業之間，自行選擇。然而，墨水匣噴嘴仍可能出現阻塞，特別是在長久接觸空氣或久未使用時。列印清潔式樣可協助使用者清潔噴嘴並檢查墨水匣是否正確噴墨。您應該每日列印清潔式樣，以確保最佳列印品質。

此印表機包含一個稱爲「開啓噴嘴偵測及校正」的特徵功能。此特徵有助維持最佳列印品質，並令您有信心進行長時間且無須在旁監看的列印作業。在多階段列印作業期間，印表機會自動針對受損噴嘴進行校正。使用者唯一需要做的事就是確定沒有噴嘴遭到阻塞，並選擇最符合需求的列印模式。列印清潔測試式樣時，等於自動完成上述操作，這時您只要配合設定列印模式即可。

列印清潔式樣

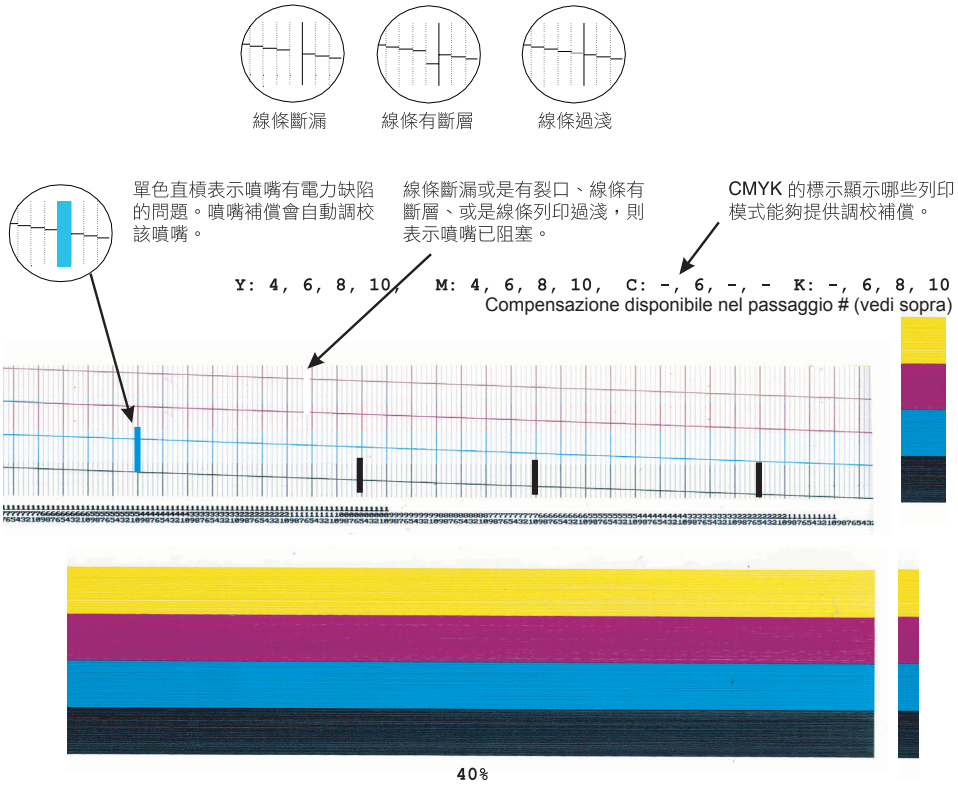
1 載入列印媒體，按**公用程式功能表/墨水匣維護/清潔全部。**

印表機便會列印測試式樣。結果應該是相當平整，無明顯色紋。

2 若列印效果不佳，可以不含麻料抹布沾上阿摩尼亞類窗戶清潔劑清潔噴嘴金屬板，並重覆測試幾次，使噴嘴暢通。

解讀「清潔」測試式樣

此測試式樣包含每個墨水匣色紋及一條斜線。在「清潔」測試式樣內，每條短水平線皆代表一個噴嘴。這些短水平線聚集在一起，形成一種「階梯」式樣。在「階梯」式樣中，缺口或不連貫線條就代表噴嘴阻塞。至於單色直槓則代表電力有缺陷的噴嘴。電力有缺陷的噴嘴，可透過特定模式手動調校。在「清潔」之上，會清楚顯示可供調校列印模式種類。



噴嘴阻塞

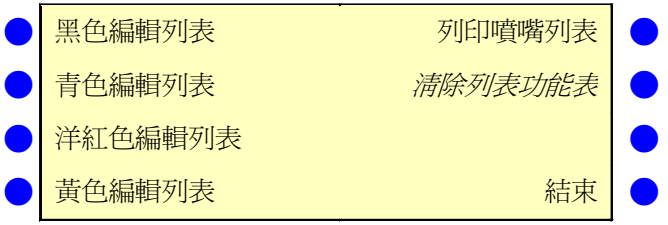
自動偵測功能無法測得噴嘴阻塞，所以您必須以手動方式將其暢通。若噴嘴遭到阻塞，在清潔式樣中，您就會看見每道墨水匣斜線出現缺口。

欲暢通阻塞的噴嘴，請依系統光碟上的《維修指南》指示清潔受影響的墨水匣。目標是在開始列印作業前，排除「階梯」式樣中所有缺口。

若您無法暢通噴嘴，就必須進行手動調校。請以列印手動噴嘴調校列表開始。

列印手動噴嘴調校列表：

1 從主功能表上，選取**公用程式功能表/校準功能表/開啟噴嘴功能表/列印噴嘴列表**.



噴嘴狀態列表是依下圖所示列印，並以號碼顯示每個墨水匣的目前噴嘴調校清單。

手動噴嘴調校列表

```
Y: 無
M:  1,3,10
C: 無
K:  10,21,30,128
```

2 欲新增噴嘴至調校列表，選取**公用程式功能表/校準功能表/開啟噴嘴功能表**並按一下代表噴嘴所在墨水匣的按鈕。

3 欲調校特定噴嘴，請按一下按鈕直至所需噴嘴號碼顯示。然後按一下「切換」鈕以切換噴嘴狀態。並針對任何您需要調校的噴嘴，重覆相同動作。

4 按**確定**以接受設定。

若您已手動調校任何墨水匣的噴嘴，且這些噴嘴又再度可供使用後，請務必透過按**清除列表功能表**，以清除調校。即使關閉印表機，手動調校設定仍可獲保留。

圖紙縱軸線校準

選擇**公用程式功能表 / 校準功能表 / 圖紙縱軸線測試**可供印表機繪出一套垂直標記，以校準圖紙縱軸線。欲測量印表機所留下的標記，您需要一把至少長達 33 英吋 (838.2 mm) 的尺或比例尺。(系統光碟包含一個量尺檔案，可以於印表機上列印。)這些垂直標記彼此間應該正好相隔 33 英吋(838.2 mm)。若標記間的距離不同於所顯示者，您可能需將數值設定爲符合您所測出的長度及寬度，據此調整印表機。請確保您在執行圖紙縱軸線校準前，先選取列印媒體種類。**設定功能表 / 紙張選項功能表 / 選取媒體種類。**

注意：每次載入新列印媒體時，皆應執行圖紙縱軸線測試。在執行任何校準前，請務必讓滾筒加熱器加溫至 65.0° ± 2.0° C。

列印圖紙縱軸線校準測試式樣

1 請將列印媒體載入印表機將列印媒體連上收紙捲筒，並安裝列印媒體紙鎮桿。

2 按**公用程式功能表/校準功能表/圖紙縱軸線測試**。

印表機會印出兩個標記。

3 將列印媒體自印表機移除，並測量標記間的距離。標記間的距離應該剛好等於 33 英吋 (838.2 mm)。

4 若測量結果不符合 33 英吋，請選取「圖紙縱軸線」並將數值調整為比例尺所讀取的測量數字。

對齊墨水匣

我們提供兩種測試，以協助您對齊墨水匣。顏色靜區補償及顏色校準。

色彩間隙或間隙校準提供調整墨點放置的方法。在雙向列印模式中，墨水匣托架速度引起墨點錯失列印媒體上的目標區。此顏色靜區測試式樣可供您檢查速度間隙數值，您可據此調整以求取最佳印列效果。在裝備箱中有一把寸鏡，可協助您檢查列印效果。

顏色校準可使墨水匣噴嘴彼此垂直及水平對齊。對齊失敗，可能是因爲製造期間的墨水匣小型公差變異所造成，或是印表機墨水匣對齊問題所引起。顏色測試式樣可供您檢查水平及垂直對齊數值，並據此調整以求最佳列印效果。

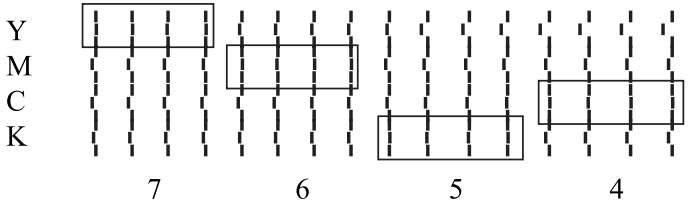
您應該在執行垂直及水平顏色校準前，先執行顏色靜區補償。每次在更換墨水匣時，必須執行色彩間隙校準及顏色校準。

注意：在執行任何校準前，請務必讓滾筒加熱器加溫至 65.0° ± 2.0° C。

執行顏色靜區校準

1 載入列印媒體時，按**公用程式功能表/校準功能表/顏色靜區功能表/顏色靜區測試**。

測試式樣將如下所示。



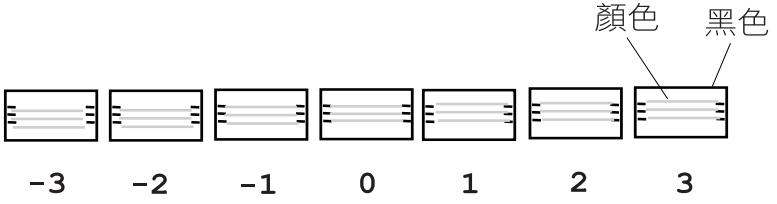
2 針對每種顏色，請檢查各垂直線並選取最直的線條。請注意您所選取直線底部的調校號碼。

3 現存調校數值是印在測試式樣的右下角。若此與您所選數值不同，請透過按**公用程式功能表/校準功能表/顏色靜區功能表/(顏色)/0-20，輸入新的調校數值。**按新調校數值鈕。

執行顏色校準

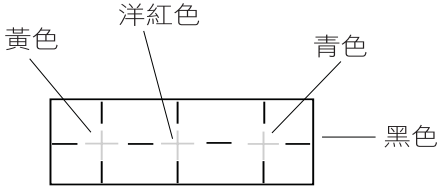
1 載入列印媒體後，請按**公用程式功能表/顏色校準功能表/校準列印測試**。

測試式樣將如下所示。



垂直印表機噴頭對印表機噴頭測試式樣

水平印表機噴頭對印表機噴頭測試式樣



目前印表機噴頭測試式樣

請於目前印表機噴頭測試式樣中，檢查所印出的 **+** 字狀態。 若印樣明顯，表示您的顏色校準正確。若非如此，請執行下列步驟以調準印表機噴頭。

2 請按**青色調整 - 垂直**。

3 請檢查垂直印表機噴頭對印表機噴頭測試式樣，並輸入代表最佳青色比對顏色號碼 - 垂直。

4 就每種顏色重覆上述動作，並使用水平印表機噴頭對印表機噴頭測試式樣進行水平比對。

墨水匣辨識

此部印表機僅能使用專用墨水匣。欲避免對印表機造成潛在損害，「墨水匣辨識」功能將自動進行檢查，以確保正確安裝適合的墨水匣。一旦使用者發出列印指令〔包括影像資料、底色等等〕，系統就會自動執行「墨水匣」辨識功能。

除了墨水匣辨識外，印表機還會自動執行墨水匣測試，並據所得資訊改善圖像品質，監測墨水匣使用週期並告知使用者最新系統狀態。部份測試是於印列工作間進行，且與其他廠牌的印表機不同的是，使用者根本毋須鍵入任何資料。

與墨水匣相關的錯誤訊息是列於系統光碟片上《參考指南》附錄 E 上。

請實地檢查，以確認您在每個部位都設定了正確的墨水匣，其內皆充填同樣種類的墨水，而所有墨水匣且已正確安裝。若非如此，請安裝新的墨水匣。

清除墨水匣辨識錯誤：

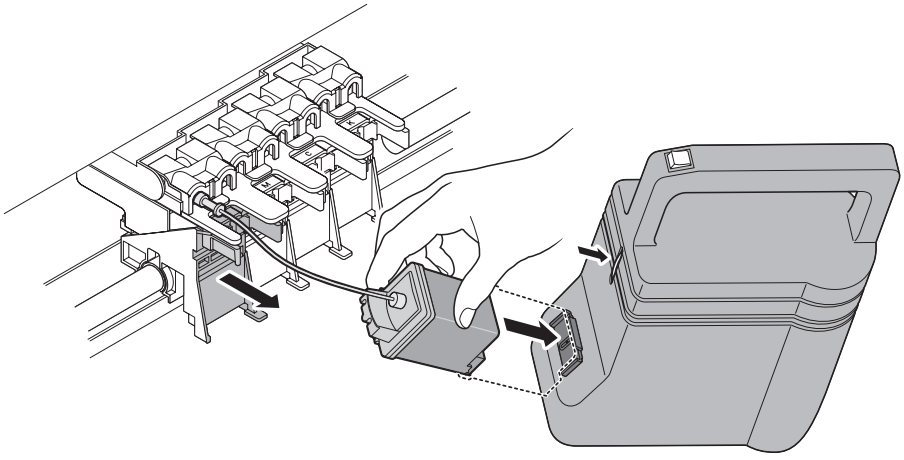
1. 請按 **公用程式功能表/存取墨水匣** 將墨水匣托架移至允許更換墨水匣之處：
2. 請核對是否已安裝四個有效墨水匣。更換任何無效的墨水匣。
3. 按**確定**。若已解決此問題，印表機就會繼續執行列印請求。若問題沒有解決，印表機將發出聲音示警。

清潔墨水匣

有時候，您可能需要使用墨水匣清潔器以清潔墨水匣。

清潔墨水匣：

1 將墨水匣清潔器的吸取端放在墨水匣的噴嘴帶。



2 確認墨水匣清潔器與噴嘴帶接觸良好。擠壓唧筒 3 - 5 次，直到您可於墨水匣清潔器目視管中看見墨水。讓墨水噴嘴金屬板與唧筒間再保持五秒接觸。

移除墨水匣清潔器時，使用矽膠尖頭抹拭並清潔噴嘴金屬板。請記得在重覆於下個墨水匣進行此類操作時，必須先清潔矽膠尖頭。**注意：**將您將墨水匣清潔器自墨水匣中移開時，請持續按壓該鈕幾秒鐘，以避免墨水匣清潔器出現滲漏狀況。

將印表機連上電腦

您可以 IEEE 1284 並列電纜 (最長不超過 10 英呎) 直接將印表機連上電腦。

您可以另行使用一個列印伺服器，以網路組態方式將印表機連上電腦，以求取最大生產量。

注意： 若您的電腦作業系統爲 Windows NT 或 Windows 2000 ，您的印表機就必須使用網路組態。

直接連接組態

您需要一條 IEEE 1284 並列電纜以使電腦與印表機直接相連。

將電腦與印表機直接相連

1 以一條 IEEE 1284 並列電纜，一頭接上電腦的並列埠，另一頭則接上印表機的並列埠。

網路組態

任選印表機伺服器可供您連接至印表機背後的並列埠。有關安裝及配置印表機伺服器事項，請參考隨機附送的導引說明。

暫停該印表機

欲於列印期間暫停該印表機，請在主功能表上按一下**暫停**。再重覆按一次即會繼續列印。

注意：暫停列印可能導致列印出現缺陷。

試印

系統內附的光碟包含圖檔樣本。安裝軟體後，請試印其中一個圖檔。

繼續列印

有鑒於加熱滾筒及紅外線燈泡爲存備印刷塑膠紙之用，我們強烈建議印列時，應有人在旁照看印表機。列印媒體在存備過程中，您可以注意到其上將有蒸氣升起。這是存備過程的正常現象。

取消列印

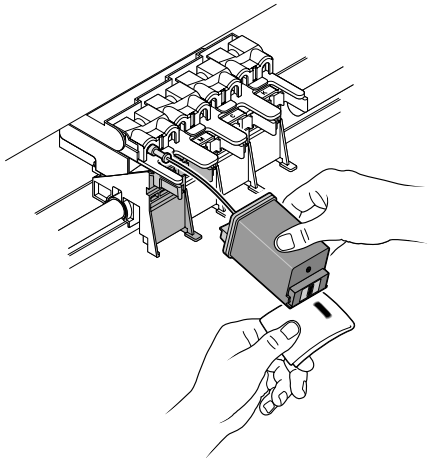
欲取消列印作業，請先**暫停**印表機，然後使用軟體應用程式上的指令，從電腦上傳遞取消命令。例如，您可自「列印管理員 / 列印選項」中刪除檔案。在取消列印後，若要清除緩衝過程，請於印表機主功能表上按**重設**。

維護列印品質

爲確保列印品質，每日應執行下列程序：

1 每日一早或印表機超過四小時以上未使用時，請執行下列所描述的「開機維護操作」。

2 請在每印列三小時後、及下班前，以非麻質抹布沾上含阿摩尼亞成份的窗戶清潔劑，擦拭墨水匣的噴嘴金屬板。



開機維護操作

只要印表機關閉長達 4 小時以上，請於列印前先執行下列動作。

1 啟動此印表機並使滾筒加熱器預熱至 65.0° ± 2.0° C。

2 選擇**公用程式功能表/墨水匣維護/清潔全部**。印表機將開始列印清潔測試式樣。若任何噴嘴出現阻塞現象，請輕輕地以非麻質抹布，沾上含阿摩尼亞成份的窗戶清潔劑暢通之。重新進行清潔列印。若有需要，請避開任何阻塞噴嘴。

3 若任何墨水匣仍然呈現阻塞狀態，請選擇**公用程式功能表/墨水匣維護/清除全部**。墨水匣可噴出少量墨水至服務站，藉此保持噴嘴暢通。

註冊印表機

安裝印表機後，請至 www.encad.com 註冊您的印表機並啓動保固效期。